

PAT-NO: JP363055377A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 63055377 A
TITLE: COMPRESSOR
PUBN-DATE: March 9, 1988

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
SHIBATA, AKIRA
SEHATA, KUNIO
ARAKI, KUNINARI
SATO, KENJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HITACHI LTD	N/A

APPL-NO: JP61197102

APPL-DATE: August 25, 1986

INT-CL (IPC): F04B039/00, F04C029/00

US-CL-CURRENT: 417/269, 417/415

ABSTRACT:

PURPOSE: To reduce noise, by coating a part of a surface of a closed vessel of a compressor with sound insulating and vibration regulating paint to prevent heat accumulation in the compressor.

CONSTITUTION: A surface of a closed vessel 4 with which a stator 3 of a rotary type compressor is brought into contact is coated with a primary coat film 5. A sound insulating and vibration regulating coat film 6 is applied to an outer circumference of the closed vessel 4 in stripe shapes of any desired width by spraying or roller coating and is baked in such a manner

that it
covers a stator unit. With the arrangement, noise can be prevented
without
damaging a heat radiating property of the compressor.

COPYRIGHT: (C)1988,JPO&Japio

⑪ 特許出願公開

昭63-55377

④公開 昭和63年(1988)3月9日

T-6907-3H
8210-3H

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

②出 願 昭61(1986)8月25日

⑦代理人 弁理士 小川 勝男 外1名

以下、本発明の詳細を図に示す実施例で説明すると、第1図は本発明を実施したロータリー形圧縮機の断面図で、1はクランクシャフト、2はローター、3はステーター、4は密閉容器を示す。密閉容器全面には予め溶剤形塗料、例えばメラミ

シアリキド樹脂塗料などが塗装し焼付けられている。その上に防音制振塗料をスプレー塗装工法、ローラーコート工法等によって塗装し、焼付けし、塗膜を形成させた状態を示すものである。

第2図は、圧縮機ステータ部の断面拡大図であり、5は下地塗膜、6は防音制振塗膜を示す。

上記防音制振塗膜6を施す場所によっては圧縮機の放熱を損うことなく、防音制振効果を満足する領域がある。

すなわち防音制振塗膜6を0.05～5mmの厚さとし、ステータ部をつつむように密閉容器の外周に任意の幅で帯状に塗装することによって、放熱性と防音制振効果の双方を満足することができる領域である。

〔発明の効果〕

本発明によれば、圧縮機の放熱性を損うことなく、防音制振効果を与え、騒音を防止させる効果がある。

また防音制振塗装を行うことにより、従来使用していた高価な防音材を除去できることにより、

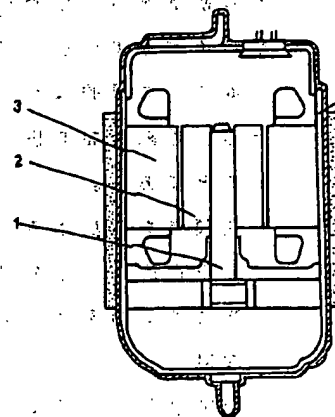
原価低減効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明を備えた防音制振塗料を塗装したロータリー形圧縮機の断面図、第2図は第1図の密閉容器の断面を拡大した断面図である。

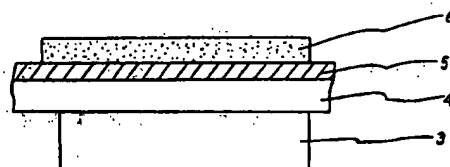
1…クランクシャフト、2…ローター、3…ステーター、4…密閉容器、5…下地塗膜、6…防音制振塗膜。

第1図



- 1- クランクシャフト
- 2- ローター
- 3- ステーター
- 4- 密閉容器
- 5- 下地塗膜
- 6- 防音制振塗膜

第2図



代理人 弁理士 小 川 勝 男